Gebrauchsanweisung

Zylindergeschiebe

D

CE 0483

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen.

Für Schäden, die durch Nichtbeachten dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Produktbeschreibung

Das Zylindergeschiebe ist ein universell einsetzbares Geschiebe mit Snap oder Friktion.
Die Patrize ist aus einer hochgoldhaltigen angießbaren Legierung oder aus Kunststoff für die Herstellung im Einstückgussverfahren verfügbar. Die Matrizen sind in drei Friktionsstufen, in den Farben, grün, gelb und rot für die individuelle Friktionseinstellung einsetzbar.

2. Indikation

Das Zylindergeschiebe wird auf Wurzelkappen und Stegkonstruktionen zur Fixierung von herausnehmbaren Zahnersatz angewendet.

3. Kontraindikation

Nach gegenwärtigem Kenntnisstand sind keine Kontraindikationen bekannt.

4. Gefahren- und Sicherheitshinweise

Das Zylindergeschiebe enthält keine Gefahrenstoffe.

5. Lagerungs- und Haltbarkeitshinweise

Lagerung
Das Zylindergeschiebe bei Zimmertemperatur trocken lagern.
Haltbarkeit
Das Zylindergeschiebe ist unbeschränkt haltbar

6. Verarbeitung

Patrize
Die angussfähige Patrize (REF 440 0120 2) oder gießbare Kunststoff-Patrize (REF 440 0120 8) mit dem Parallelhalter universal 2 (REF 360 0116 0) am Wachsmodell befestigen. Bei Verwendung mehrerer Patrizen müssen diese exakt parallel zueinander platziert werden.
Soll die Patrize auf einem Steg platziert werden, so ist darauf zu achten, dass der Steg an der betreffenden
Stelle dem Querschnitt der Grundplatte der Patrize entspricht.
Nach dem Guss die Patrize ohne Formveränderung auf Hochglanz polieren.
Die angussfähige Patrize kann mit den handelsüblichen hochgoldhaltigen und goldreduzierten Legierungen angegossen werden, deren Gießtemperatur nicht über 1300° C liegt. Wenn die angussfähige Patrize angelötet werden soll, können die handelsüblichen hochgoldhaltigen und goldreduzierten Lote verwendet werden, deren Arbeitstemperatur nicht über 1300° C liegt.
Die angussfähige Patrize nach dem Gießen oder Löten 15 Minuten bei 650° C aushärten. Nach der Vergütung die Patrize an der Raumluft abkühlen lassen, die Patrize nach dem Gießen, Löten oder Vergüten nicht abschrecken. Durch die Wärmebehandlung erhält die Patrize eine Härte von 210 HV 5. Die Vergütung ist ggf. nach der keramischen Verblendung durchzuführen.
Matrize
Das Titanmatrizengehäuse K (REF 440 0230 2) für den Einbau in eine Kunststoffprothese verwenden. Das Titanmatrizengehäuse M (REF 440 0240 2) zum Einkleben in eine Modellgussprothese verwenden. Je nach Wunsch oder Situation sind Kunststoffmatrizen mit Friktion oder Snap erhältlich. Diese mit dem Eindrückstift (REF 360 0116 4) in die Matrizengehäuse eindrücken.
Titanmatrizengehäuse K
Titanmatrizengehäuse Kunststoff mit Friktionsmatrize oder Snapmatrize
Das Titanmatrizengehäuse K mit eingedrückter Friktionsmatrize oder Snapmatrize auf der Patrize platzieren. Für die Wachsaufstellung und Einprobe muss das Titanmatrizengehäuse mit Kunststoff an der Basisplatte fixiert werden.
Vor dem Pressen, Gießen oder Injizieren des Prothesenkunststoffes das Matrizengehäuse aus der Basisplatte entfernen und das untere Drittel der Patrize mit einer dünnen Schicht dünnfließendem Silikon abdecken. Im noch weichen Zustand des Silikons das Matrizengehäuse auf die Patrize drücken, so dass das überschüssige Silikon aus dem Spalt zwischen Matrize und der Platte der Patrize herausgedrückt wird. Die Prothese fertigstellen.
Titanmatrizengehäuse M
Titanmatrizengehäuse Metall mit Friktionsmatrize oder Snapmatrize
Nach der Fertigstellung der Patrize die Dubliermatrize auf der Patrize platzieren. Unterschnitte zwischen dem basalen Rand der Dubliermatrize und dem Kierferkamm ausblocken. Anschließend das Modell wie üblich zum Dublieren vorbereiten.
Auf die in der Einbettmasse abgeformte Dubliermatrize das Wachsmatrizengehäuse aufsetzen, um eine gleichmäßige Schichtstärke der Metallkappe zu erzielen. Das Wachsmatrizengehäuse in die Modellation des Modellgussgerüstes integrieren. Nach dem Gießen und Ausarbeiten des Modellgusses das durch die Wachsmatrize entstandene Gehäuse innen mit Aluminiumoxyd (110 µ) mit maximal 4 bar Druck ausstrahlen. Vor dem Einkleben des Metallmatrizengehäuses das Modellgussgehäuse reinigen. Die Klebefläche muss staub- und fettfrei sein.
Einkleben des Titanmatrizengehäuses M
Um ein unbeabsichtigtes Verkleben von Primär- und Sekundärteil zu verhindern, die Bereiche, welche die Patrize umgeben, großzügig mit Vaseline abdecken. Auch die Grundplatte der Patrize mit Vaseline bedecken. Der Zylinder der Patrize darf nicht mit Vaseline bestrichen werden, da anderenfalls beim Aufdrücken der Matrize ein Stau von Vaseline entsteht, der ein korrektes Zusammenfügen von Matrize und Patrize verhindert.
Anschließend auf der vorbereiteten Patrize das Titanmatrizengehäuse M mit eingedrückter Kunststoffmatrize platzieren. DTK-Kleber (REF 540 0010 6) im Verhältnis 1:1 zu einer homogenen Masse anmischen. Einen kleinen Tropfen des Klebers im okklusalen Drittel des Modellgussgehäuses verteilen. Das Modellgussgerüst auf die auf dem Modell befindlichen Matrizen drücken und mit gleichmäßigem Druck in die endgültige Stellung bringen. Gebrauchsanweisung des DTK-Klebers beachten.
Abdrucksübertragungsset
Bei der Reparatur oder Erweiterung eines Zahnersatzes mit Zylindergeschieben ist eine präzise Übertragung der Positionen der Patrizen auf das Gipsmodell erforderlich. Hierzu Übertragungsmatrize auf die im Mund befindliche Patrize aufstecken. Anschließend über die Übertragungsmatrize eine Abdrucknahme nach den üblichen Verfahren durchführen. In die im Abdruck befindliche Übertragungsmatrize ist die Übertragungspatrize einzustecken. Anschließend den Abdruck nach den üblichen Verfahren mit Modellmasse ausgießen. Dieses Verfahren gewährleistet eine lagerichtige Übertragung der Patrizen auf das Gipsmodell.

7. Technische Daten

Maße: Matrizengehäuse K: 4,8 mm x 4,2 mm,
Matrizengehäuse M: 4,3 mm x 4,2 mm
Patrize Kunststoff: 2,5 mm x 3,8 mm, Patrize HL: 2,5 mm x 3,7 mm
Legierungsbestandteile der angussfähigen Patrize:
60% Au, 24,9% Pt, 15% Pd und 0,1% Ir.
Material: Matrizengehäuse: Titan
Patrize: HL/Kunststoff

8. Verwendete Symbole

LOT Chargenbezeichnung

9. Sonstige Hinweise

Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Instructions for use

GB

Cylindrical attachment

Before using the product, please read these instructions for use carefully.

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non-compliance with these instructions for use.

1. Description of the product

The cylindrical attachment is a universally suitable snap or friction attachment. The patrix is available in a high-gold content, cast-on alloy or in plastic in green, yellow and red for the individual type of friction.

2. Indication

The cylindrical attachment is used on root caps and bar structures for the fixation of removable restorations.

3. Contraindication

Based on the current state of knowledge there are no known contraindications.

4. Safety recommendations and hazard warnings

The cylindrical attachment does not contain any hazardous substances.

5. Storage and durability

Storage
The cylindrical attachment should be stored under dry conditions at room temperature.
Durability
The cylindrical attachment features unlimited durability.

6. Processing

Patrix
The patrix that is suitable for casting-on (REF 440 0120 2) or the resin patrix that can be cast (REF 440 0120 8) is fixed to the wax model with the paralleling mandrel universal 2 (REF 360 0116 0). If several patrixes are used, they must be positioned exactly parallel to each other.
If the patrix is to be placed on a bar, it must be ensured that the cross-sections of the bar and the base plate of the patrix are identical at the point of placement.
After casting, the patrix is polished to high luster without altering the shape.
The cast-on patrix can be cast to standard high gold content and reduced gold content alloys with a maximum casting temperature of 1300 °C. If the cast-on patrix is to be soldered to the object, stan-dard high gold content and reduced gold content solders with a maximum casting temperature of 1300 °C can be used.
After casting or soldering, the cast-on patrix must harden at 650° C for 15 minutes. After hardening, let the patrix cool down at room temperature; do not quench the patrix after casting, soldering or hardening. Thanks to heat treatment, the patrix features a hardness of 210 HV 5. If required, hardening must be car-ried out after ceramic veneering.
Matrix
The titanium matrix housing K (REF 440 0230 2) is used for the integration into an acrylic denture. The tita-nium matrix housing M (REF 440 0240 2) is used for luting in a CoCr denture. Depending on the situation or the patient's desire, resin matrixes are available as friction or snap types. They are pressed into the matrix housings using the insertion pin (REF 360 0116 4).
Titanium matrix housing K
Titanium matrix housing resin with friction matrix or snap matrix
Place the titanium matrix housing K onto the patrix with the friction matrix or snap matrix being pressed in.
For the wax set-up and try-in, the titanium matrix housing must be fixed to the base plate using resin.
Prior to pressing, casting or injecting the denture resin, remove the matrix housing from the base plate and apply a thin coat of fluid silicone onto the lower third of the patrix. Prior to hardening of the silicone put the matrix housing on the patrix so that the excess silicone is pressed out of the gap between the matrix and the plate of the patrix. Then complete the denture.
Titanium matrix housing M
Titanium matrix housing for metal with friction matrix or snap matrix
After completion of the patrix, the duplicating matrix must be placed on the patrix. Undercuts between the basal margin of the duplicating matrix and the ridge must be blocked out. Then prepare the model for duplicating in the usual way.
The wax matrix housing is placed onto the duplicating matrix moulded in the investment material to achieve uniform layer thickness of the metal coping. The wax matrix housing is integrated into the model of the CoCr frame. After casting and finishing of the CoCr frame, the housing that has been created by the wax matrix is sandblasted with aluminium oxide (110 µ) at a maximum pressure of 4 bars. The CoCr housing must be cleaned before it is luted in the metal matrix housing. Remove any grease and dust residues from the luting surface.
Gluing-in the titanium matrix housing M
In order to avoid that primary and secondary element are accidentally glued together, a rich quantity of Vaseline is applied onto the areas around the patrix. The base plate of the patrix must also be coated with Vaseline. The cylinder of the patrix should not be coated with Vaseline to avoid accumulation of Vaseline when the matrix is pressed on. The result might be that patrix and matrix can no longer be assembled correctly.
Then the titanium matrix housing M with the plastic matrix being pressed in is placed on the patrix that has been prepared as described above. Mix DTK-adhesive (REF 540 0010 6) in the ratio of 1: 1 to obtain a ho-mogeneous consistency. Spread a small drop of adhesive in the occlusal third of the CoCr housing. Press the CoCr frame onto the matrixes on the model and bring it to its final position exerting uniform pressure. Please adhere the instruction for uses of DTK adhesive.
Impression transfer set
When repairing or expanding a denture with cylindrical attachments, precise transfer of the positions of the patrixes to the plaster model is required. For this purpose the transfer matrix is put on the cylindrical patrix in the mouth. Then an impression on the transfer matrix is taken in the usual way. The transfer patrix must be inserted into the transfer matrix located in the impression. Then modelling material is poured into the impression. This procedure will ensure the correct transfer of the positions of the patrixes to the plaster model.

7. Technical data

Dimensions: matrix housing K: 4.8 mm x 4.2 mm
matrix housing M: 4.3 mm x 4.2 mm
patrix - plastic: 2.5 mm x 3.8 mm, patrix - HL: 2.5 mm x 3.7 mm
Alloy components of the cast-on patrix:
60 % Au, 24.9 % Pt, 15 % Pd and 0.1 % Ir.
Material: matrix housing: titanium
patrix: HL/plastic

8. Symbols

LOT Lot number

9. Additional information

These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used for the indication described under item 2. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on further processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

Mode d'emploi

F

Attachment cylindrique

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Description du produit

L'attachement cylindrique est un attachement universel avec fonction snap ou friction.
La partie mâle est disponible en alliage à haute teneur en or pour coulée de raccord ou en résine pour la confection en coulée unitaire. Les parties femelles sont disponibles dans trois types de friction dans les teintes : vert, jaune et rouge pour un réglage de friction personnalisé.

2. Indication

L'attachement cylindrique s'utilise sur des coiffes radiculaires et des structures à barre pour fixer des restaurations dentaires amovibles.

3. Contre-indications

D'après nos connaissances actuelles des contre-indications ne sont pas connues.

4. Dangers et consignes de sécurité

L'attachement cylindrique ne contient pas de matériaux dangereux.

5. Consignes de stockage et date de péremption

Stockage
Stocker l'attachement cylindrique au sec et à température ambiante.
Date de péremption
Il n'y a pas de date de péremption pour l'attachement cylindrique.

6. Mise en œuvre

Partie mâle
Fixer la partie mâle pour coulée de raccord (REF 440 0120 2) ou la partie mâle en résine à couler (REF 440 0120 8) sur la maquette à l'aide du parallèliseur universel 2 (REF 360 0116 0). En présence de plusieurs parties mâles, celles-ci doivent être positionnées bien parallèlement les unes aux autres.
Si la partie mâle doit être mise en place sur une barre, il faut veiller à ce que la barre, au niveau de la zone concernée, ait une section correspondante à la base de la partie mâle.
Après la coulée, polir la partie mâle sans en altérer la forme.
La partie mâle pour coulée de raccord peut être coulée avec les alliages à haute teneur en or et les alliages semi-précieux courants dont la température de coulée ne dépasse pas 1300° C.
Si la partie mâle pour coulée de raccord doit être soudée, il est possible d'utiliser les matériaux de soudure habituels précieux et semi-précieux dont la température de coulée ne dépasse pas 1300° C.
Réaliser un trempage de la partie mâle pour coulée de raccord pendant 15 mn à 650° C après la coulée ou la soudure. Après le traitement thermique, laisser refroidir la partie mâle à température ambiante ; ne pas refroidir brusquement après la coulée, la soudure ou le traitement thermique. Ce traitement thermique donne à la partie mâle une dureté de 210 HV 5. Il doit éventuellement être effectué après le montage du cosmétique.
Partie femelle
Utiliser le boîtier de partie femelle en titane K (REF 440 0230 2) pour montage sur une prothèse en résine. Pour collage sur une prothèse squelettée, utiliser le boîtier de partie femelle en titane M (REF 440 0240 2). En fonction de vos souhaits et de la situation, vous pouvez choisir des parties femelles en résine avec résilience, friction ou effet Snap. Les introduire dans le boîtier de partie femelle avec la tige d'insertion (REF 360 0116 4).
Boîtier de partie femelle en titane K
Boîtier de partie femelle en titane résine avec partie femelle à friction ou effet Snap
Placer le boîtier de partie femelle K avec partie femelle à friction enfoncée ou avec partie femelle à effet Snap sur la partie mâle. Pour le montage en cire et l'essai en bouche, fixer le boîtier en titane de la partie femelle à l'aide de résine sur la plaque base.
Avant la mise en moufle, la coulée ou l'injection de la résine de base, retirer le boîtier de partie femelle de la plaque base et recouvrir le tiers inférieur de la partie mâle d'une fine couche de silicone fluide. Lorsque le silicone est encore mou, introduire le boîtier de partie femelle sur la partie mâle afin que le surplus de silicone puisse être chassé du joint existant entre l'entretoise et la partie femelle. Poursuivre la fabrication de la prothèse.
Boîtier de partie femelle en titane M
Boîtier de partie femelle en métal avec partie femelle à friction ou à effet Snap
Après avoir réalisé la partie mâle, il faut positionner la partie femelle de duplication sur la partie mâle. Rattraper les contre-dépouilles entre le bord basal de la partie femelle de duplication et la crête. Préparer ensuite le modèle pour la duplication comme d'habitude.
Sur la partie femelle de duplication moulée dans le matériau de revêtement, monter le boîtier de partie femelle en cire afin de donner à la chape métallique une épaisseur de couche régulière. Intégrer le boîtier de partie femelle en cire dans la maquette du châssis métallique. Après coulée et dégrossissage du châssis, sabler à l'oxyde d'aluminium (110 µm) l'intrados du boîtier obtenu par le biais de la partie femelle en cire en appliquant une pression de 4 bars maximum. Avant collage, nettoyer le boîtier. Il ne doit y avoir aucune trace de poussière ou de graisse sur les parties à coller.
Collage du boîtier de la partie femelle en titane M
Afin d'éviter tout collage malencontreux de la partie primaire et secondaire, recouvrir d'une bonne couche de vaseline toutes les zones entourant la partie mâle. Appliquer de la vaseline également sur la base de la partie mâle. Le cylindre de la partie mâle ne doit pas recevoir de vaseline sinon un bouchon de vaseline risque de se former lors de l'insertion de la partie femelle et empêcherait alors un assemblage correct de la partie femelle et de la partie mâle.
Ensuite, comme précédemment expliqué, positionner le boîtier de la partie femelle en titane M avec la pièce femelle en résine enfoncée sur la partie mâle en résine. Mélanger la colle DTK (REF 540 0010 6) selon le ratio 1:1 jusqu'à obtention d'une consistance homogène. Déposer une petite goutte de colle sur le tiers occlusal du boîtier coulé. Enfoncer le châssis métallique sur les parties femelles en place sur le modèle et régler l'assise en exerçant une pression régulière. Veuillez observer le mode d'emploi de la colle DTK.
Kit de report de l'empreinte (REF 440 0116 3)
Lors de la réparation ou de l'extension d'une prothèse avec attachements cylindriques, il est indispensable de reporter avec précision l'emplacement des parties mâles sur le modèle en plâtre. Pour ce faire, insérer la partie femelle de report sur la partie mâle se trouvant en bouche. Puis prendre une empreinte selon la procédure habituelle, par dessus la partie femelle de report. La partie mâle de report doit être insérée sur la partie femelle de report se trouvant dans l'empreinte. Couler ensuite l'empreinte comme d'habitude avec un matériau pour modèle. Cette procédure garantit un report exact des parties mâles sur le modèle en plâtre.

7. Caractéristiques techniques

Dimensions : Boîtier de la partie femelle K: 4,8 mm x 4,2 mm
Boîtier de la partie femelle M: 4,3 mm x 4,2 mm
Partie mâle en résine: 2,5 mm x 3,8 mm
Partie mâle alliage hautement précieux: 2,5 mm x 3,7 mm
Composants de l'alliage de la partie mâle se prêtant à la coulée de raccord
60% Au, 24,9% Pt, 15% Pd et 0,1% Ir
Matériau: Boîtier de la partie femelle: titane
Partie mâle: alliage hautement précieux/résine

8. Symboles utilisés

LOT Désignation du lot

9. Ce mode d'emploi

est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au paragraphe 2. L'utilisateur est lui-même responsable de l'utilisation du produit. N'ayant aucune influence sur sa mise en œuvre, le fabricant ne saurait être tenu responsable de résultats défectueux ou non satisfaisants. Toute indemnisation éventuelle se limitera à la valeur du produit.

bredent
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

Istruzioni per l'uso

I

Attacchi cilindrici

Leggere attentamente le informazioni prima dell'utilizzo del prodotto.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni, dovuti all'inosservanza delle presenti istruzioni d'uso.

1. Descrizione del prodotto

L'attacco cilindrico è un attacco universale, con resilienza, ritenzione o frizione.
La patrice è disponibile in lega ad elevato contenuto aureo da sovrafusione oppure in resina per la tecnica di monofusione.
Le matrici hanno tre differenti gradi di frizione, contrassegnati con i colori, verde, giallo e rosso per regolare individualmente la frizione.

2. Indicazioni

Gli attacchi cilindrici vengono utilizzati su cappe radicolari e su sovrastrutture implantari, per il fissaggio di protesi rimovibili.

3. Controindicazioni

Allo stato attuale delle nostre conoscenze, non sono note controindicazioni.

4. Avvertenze sui pericoli e per la sicurezza

L'attacco cilindrico non contiene sostanze pericolose.

5. Avvertenze per la conservazione e la durata

Conservazione
Conservare l'attacco cilindrico in un luogo asciutto ed a temperatura ambiente.
Durata
L'attacco cilindrico ha una durata illimitata.

6. Lavorazione

Patrice
Fissare sul modello in cera la patrice da sovrafusione (REF 440 0120 2) o la patrice in resina (REF 440 0120 8) con il posizionatore al parallelo universale 2 (REF 360 0116 0). Utilizzando più patrici, è necessario posizionarle tutte esattamente in parallelo l'una rispetto all'altra.
Se la patrice è posizionata su barre, fare attenzione che la sezione della barra corrisponda nella zona di posizionamento della patrice a quella della base della patrice.
Dopo la fusione lucidare a specchio le patrici evitando deformazioni.
La patrice da sovrafusione può essere fusa con leghe disponibili in commercio ad elevato o ridotto contenuto aureo, la cui temperatura di fusione non superi i 1300° C. Quando la patrice deve essere saldata, possono essere utilizzati i saldami disponibili in commercio ad elevato e ridotto contenuto aureo, la cui temperatura di lavoro non superi i 1300° C.
Dopo la fusione o la saldatura temperare la patrice da sovrafusione per 15 minuti a 650° C. Dopo la tempera lasciare raffreddare la patrice a temperatura ambiente, dopo la fusione; non far raffreddare in acqua la saldatura e la tempera. Dopo il trattamento termico la patrice avrà una durezza di 210 HV 5. La tempera deve essere eseguita eventualmente dopo il rivestimento in ceramica.
Matrice
Utilizzare il contenitore in titanio K (REF 440 0230 2) per l'assemblaggio nella resina. Utilizzare il contenitore in titanio M (REF 440 0240 2) per l'incollaggio nella protesi scheletrica. In base alle esigenze od alle situazioni sono disponibili diverse matrici in plastica: con resilienza, frizione o ritenzione snap. Inserirle nel contenitore in metallo con la chiavetta d'inserzione (REF 360 0116 4).
Contenitore in titanio K
Contenitore in titanio per l'assemblaggio nella resina con matrice a resilienza
Utilizzando la matrice a frizione o a resilienza applicare innanzitutto sulla patrice la rondella distanziatrice e posizionare il contenitore in titanio K, con la matrice a resilienza già inserita sopra alla rondella distanziatrice, sulla patrice. A lavoro ultimato la rondella distanziatrice viene rimossa. Essa crea lo spazio necessario per permettere la resilienza dell'attacco. Per il montaggio in cera, il contenitore in titanio deve essere fissato alla base in resina. Durante la prova del montaggio in cera, non è indispensabile posizionare la rondella distanziatrice sulla patrice.
Prima di colare o iniettare la resina rimuovere il contenitore dalla base, posizionare la rondella distanziatrice sulla patrice e rivestirla con uno strato fluido di silicone. Posizionare il contenitore sulla patrice prima che il silicone si sia indurito, affinchè le eccedenze fuoriescano dalla fessura tra la rondella distanziatrice e la matrice. Infine zeppare la protesi.
Contenitore in titanio K con matrici a frizione o matrici a ritenzione nap
Utilizzando la matrice a frizione o a ritenzione snap non è necessaria la rondella distanziatrice. Tutti i restanti procedimenti corrispondono a quelli descritti nel paragrafo precedente.
Contenitore in titanio M
Contenitore in titanio M per la tecnica di incollaggio con le matrici a resilienza
Dopo aver ultimato la patrice, prima di procedere alla duplicazione, si deve posizionare la rondella distanziatrice sulla patrice. Infine posizionare la matrice da duplicazione sulla rondella distanziatrice. Bloccare eventuali zone di sottosquadro tra il bordino basale della matrice da duplicazione e la gengiva. Infine preparare il modello come di consueto per la duplicazione.
Sulla matrice da duplicazione riprodotta sul modello in rivestimento, applicare il contenitore in cera, per ottenere uno spessore uniforme della cappa in metallo. Inglobare il contenitore in cera nella modellazione dello scheletrato. Dopo la fusione e la rifinitura dello scheletrato sabbiare con biossido di alluminio (110 µ) dall'interno il contenitore.
Pulire il contenitore prima dell'incollaggio. La superficie di incollaggio deve essere priva di polvere e grasso.
Contenitore in titanio M per la tecnica di incollaggio con matrice a frizione o a ritenzione.
Utilizzando la matrice a frizione o a snap non è necessaria la rondella distanziatrice. Tutti i restanti procedimenti corrispondono a quelli descritti nel paragrafo precedente.
Incollaggio del contenitore in titanio M
Per evitare un involontario incollaggio delle parti primarie e secondarie, ricoprire abbondantemente le zone, che circondano la patrice, con vaselina. Ricoprire anche la base piatta della patrice con vaselina. Il cilindro della patrice non deve essere ricoperto da vaselina, poiché altrimenti al momento della pressione della matrice si crea un ristagno di vaselina, che impedisce una corretta congiunzione tra la matrice e la patrice.
Infine posizionare come sopra descritto il contenitore in titanio M con la matrice plastica inserita. Utilizzando la matrice a resilienza posizionare la rondella distanziatrice sotto la matrice a resilienza. Se si utilizza la matrice a frizione o a ritenzione snap non utilizzare la rondella distanziatrice. Miscelare in rapporto 1:1 l'adesivo DTK (REF 540 0010 6) fino ad ottenere una massa omogenea. Versare una goccia di adesivo all'interno del contenitore e distribuirlo nella zona occlusale. Premere lo scheletrato sulle matrici che si trovano sul modello e con una pressione uniforme portare nella posizione definitiva.
Set di transfert per impronta
In caso di riparazione o di ampliamento della protesi con attacchi cilindrici è necessario un riposizionamento preciso delle patrici sul modello in gesso. Posizionare i transfert sulle patrici che si trovano in bocca. Infine prendere un impronta sulla matrice transfert come di consueto. I transfert da laboratorio sono da inserire nel punto in cui si trova la matrice transfert nell'impronta. Infine colare il gesso o la resina per modelli come di consueto. Questo procedimento garantisce un riposizionamento esatto delle patrici sul modello.

7. Dati tecnici

Dimensioni: Contenitore per matrici K: 4,8 mm x 4,2 mm,
Contenitore per matrici M: 4,3 mm x 4,2 mm
Patrice in resina: 2,5 mm x 3,8 mm
Patrice in lega da sovrafusione: 2,5 mm x 3,7 mm
Componenti della lega per la patrice da sovrafusione: 60% Au, 24,9% Pt, 15% Pd und 0,1% Ir.
Materiale: Contenitore per matrici: titanio
Patrice: lega da sovrafusione/resina

8. Simboli utilizzati

LOT Numero di lotto

9. Ulteriori avvertenze

Questi istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e su nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

Folleto de instrucciones

E

Atache cilíndrico

Rogamos lean detenidamente la información de producto ante de su uso.

Por daños producidos por no tener en cuenta esta hoja de instrucción, no se hace responsable el fabricante..

1. Descripción de producto

El atache cilíndrico es un atache universal que se puede usar individualmente con fricción Snap o fricción.
El macho se podrá obtener en una aleación de alto contenido de oro para sobrecolar o de plástico para poder colar con cualquier aleación. Las hembras se podrá conseguir en tres fuerzas, verde, amarilla y roja, para ajustarla a la fuerza deseada..

2. Indicaciones

El atache cilíndrico se podrá utilizar en espigas radiculare y sobre barras para la fijación de la prótesis removible

3. Contraindicaciones

No se conocen ninguna contraindicación actual.

4. Consejos de peligrosidad y seguridad

El atche cilíndrico no contiene ningun material peligroso

5. Consejo de almacenamineto y durabilidad

Almacenamiento El atache cilíndrico se deberá almacenar a temperatura ambienta y en lugar seco..
Durabilidad
El atache cilíndrico no tiene fecha de caducidad

6. Modo de empleo

Macho
Posicionar el macho sobrecolable (REF 440 0120 2) o el macho de plástico para colar (REF 440 0120 8) con ayuda del paralelómetro universal 2 (REF 360 0116 0) sobre el modelo de cera. Si se utiliza más de un macho deben estar colocados todos paralelos entre si. Si se colocase sobre barras deberá estar el macho posicionado en medio de la misma. El diámetro de la barra debe ser el mismo que el de la base del macho.
Después de colar pulir el macho cilíndrico hasta conseguir el brillo deseado sin cambiar la forma.
El macho para sobrecolar se puede colar con las aleaciones de alto contenido de oro o las aleaciones reducidas en oro, cuya temperatura de colado no sobrepase los 1300° C.
Si se tuviese que soldar el macho se podrá utilizar las soldaduras habituales de alto contenido de oro o reducido, cuya temperatura de trabajo no este por encima de los 1300° C.
Composición de la aleación del macho para sobre colar: 60% AU, 24,9% Pt, 15% Pd y o,1% Ir.
El macho para sobrecolar se deberá templar a 650° C durante 15 min. después del colado ó de soldar. Una vez de haber templado el macho dejar enfriar a temperatura ambiental. No enfriar bruscamente el macho para sobrecolar después de colar, soldar ó templar. Durante el tratamiento de calor se consigue una dureza de 210 HV 5. También se deberá templar después de las cocciones de cerámica.
Hembras
La caja de la hembra de titanio K (REF 440 0230 2) se utiliza para ser empotrada en resina. La caja de la hembra de titanio M (REF 440 0240 2) se utiliza para pegar en la estructura metálica. Según la necesidad de fricción se puede introducir en la hembra metálica fricción con fricción o con Snap. Estas fricciones se colocan por medio del lápiz introductor (REF 360 0116 4) en la caja metálica.
Caja de titanio para la hembra K
Caja de titanio con fricción de fricción o snap en resina
Colocar la caja de titanio con la hembra de fricción o snap introducida sobre el macho.Para la prueba del montaje deberá estar fijada la caja de titanio para hembra con resina a la plancha de montaje.
Antes de prensar, verter o inyectar la resina se deberá retirar dicha resina de fijación de la caja de titanio y proteger el tercio inferior de la caja de titanio con silicona. Cuando aún este blanda la silicona se colocará la caja de titanio sobre el macho, para que el sobrante de silicona entre la caja de titanio y macho, rebase y se pueda retirar. Terminar la prótesis.
Caja de titanio M para fricciones
Caja de titanio para estructura metálica con fricción de fricción o snap
Después de haber terminado la parte fija del macho, se colocará la hembra de duplicar sobre el macho. Aliviar las zonas retentivas entre el borde inferior de la hembra de duplicar y encía. A continuación duplicar el modelo como de costumbre. Sobre el modelo de revestimiento con la hembra de duplicar reproducida se colocará la caja de cera para la hembra. Integrar dicha hembra de cera en el modelado del esquelético. Una vez se haya colado y repasado se arenará el interior creado por la hembra de cera, con óxido de aluminio (110 µ) a 4 bar de presión. Antes de pegar la caja de titanio limpiar el alojamiento. La superficie donde se vaya a pegar deberá estar limpio y sin grasa
Pegado de la caja de titanio M
Para evitar que haya una unión de la parte primaria con la parte secundaria aislar las zonas alrededor de los machos con vaselina. Separar la base alrededor del macho con vaselina. No aislar la parte cilíndrica del macho del atache, ya que al introducir la caja, puede acumularse en la zona cervical la vaselina colocada. A continuación posicionar la caja de titanio M con la hembra de fricción sobre el macho con el lápiz de introducción.
Mezclar 1:1 el adhesivo DTK a una masa homogénea. Repartir una gota del adhesivo en el tercio oclusal de la caja del esquelético. Posicionar la estructura metálica sobre los machos con las cajas de titanio y presionar a su posición correcta.
Surtido de transferencia para impresiones
Si hay que realizar una reparación o una ampliación del trabajo con atache cilíndricos existe un surtido de transferencia de la posición de los machos al modelo de escayola. Esto se realiza por medio de unas hembras de transferencias que se posiciona sobre los machos cilíndricos en boca. Realizar la impresión como de costumbre y colocar una vez obtenida la impresión los machos de transferencia. Vaciar la impresión con el material deseado. Así obtendrá la posición correcta de los machos en boca sobre el modelo de escayola.

7. Datos técnicos

Medidas: Caja de hembras: K: 4,8 mm x 4,2 mm,
Caja de hembras: M: 4,3 mm x 4,2 mm
Machos de plástico 2,5 mm x 3,8 mm, Macho sobrecolable HL: 2,5 mm x 3,7 mm
Comonentes de la aleación del macho sobrecolable:
60% Au, 24,9% Pt, 15% Pd y 0,1% Ir.
Material: Caja de hembra: Titanio
Macho: HL/plástico

8. Simboloes utilizados

LOT Descripción de lote

9. Consejos adicionales

La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. El producto solo se podrá utilizar como se describe en el punto2. y sus indicaciones. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. Todos los consejos con respecto a su manipulación se basan en nuestra propia experiencia y solo se podrá ver como información orientativa. Nuestros productos están constantemente a desarrollo. Nos reservamos el derecho de cualquier cambio en su construcción y composición

bredent
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

000225EX -20110426